

89P3456

34

①9 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑫ **Off nlegungsschrift**
⑪ **DE 32 30 727 A 1**

⑳ Aktenzeichen: P 32 30 727.6
㉑ Anmeldetag: 18. 8. 82
㉒ Offenlegungstag: 23. 2. 84

㉓ Int. Cl. 3:
C 30 B 29/36
C 30 B 23/00
C 30 B 23/06

DE 32 30 727 A 1

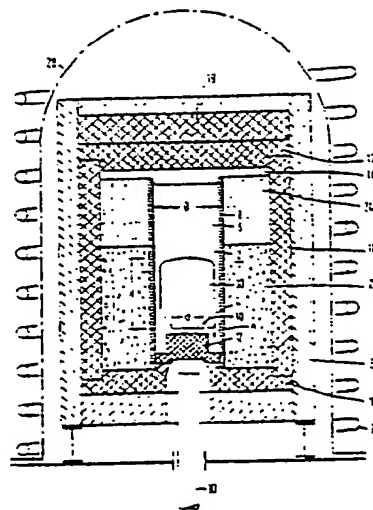
㉔ Anmelder:
Siemens AG, 1000 Berlin und 8000 München, DE

㉕ Erfinder:
Ziegler, Günther, Dipl.-Phys. Dr., 8520 Erlangen, DE

㉖ Verfahren zum Herstellen von Siliziumkarbid

Einkristalle (30) der 6 H-Modifikation von Siliziumkarbid SiC erhält man durch Sublimation und teilweise Zersetzung von technischem Siliziumkarbid und Aufwachsen auf einem Keim (10) in einem Reaktionsraum (2) unter Schutzgas. Erfindungsgemäß wird der Temperaturgradient in der Aufwachsrichtung im Reaktionsraum (2) begrenzt auf 25° C/cm und der Keim (10) wird auf einer Temperatur von etwa 2100 bis 2300° C gehalten und der Druck des Schutzgases wird so eingestellt, daß er wenigstens so groß ist wie die Summe der Gasdrücke der Komponenten der Abscheidung. Mit diesem Verfahren erhält man Einkristalle mit einer Länge von mehreren Zentimetern.

(32 30 727)



DE 32 30 727 A 1

Patentansprüche

1. Verfahren zum Herstellen von Einkristallen (30) der
6 H-Modifikation von Siliziumkarbid SiC durch Sublima-
5 tion und teilweise Zersetzung von technischen
SiC-Kristallen und Aufwachsen auf einem Keim (10) in
einem Reaktionsgefäß unter Schutzgas, d a d u r c h
g e k e n n z e i c h n e t , daß der Temperatur-
gradient in der Aufwachsrichtung im Reaktionsgefäß
10 höchstens $25^{\circ}\text{C}/\text{cm}$ beträgt und daß der Keim (10) auf
einer Temperatur von 2100 bis 2300°C gehalten wird und
daß der Druck des Schutzgases so eingestellt wird, daß
er wenigstens so groß ist wie die Summe der Gasdrücke
der Komponenten der Abscheidung.
15
2. Verfahren nach Anspruch 1, d a d u r c h g e -
k e n n z e i c h n e t , daß der Temperaturgradient
höchstens $20^{\circ}\text{C}/\text{cm}$ beträgt.
- 20 3. Verfahren nach Anspruch 1, d a d u r c h g e -
k e n n z e i c h n e t , daß die Temperatur des
Keims (10) etwa 2200°C beträgt.
4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3,
25 d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß der
Druck des Schutzgases in einem Bereich von 1 bis 5 mbar
gehalten wird.
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4,
30 d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß der
Keim (10) gekühlt wird.

~~8~~ VPA 82 P 3255 DE

6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5,
dadurch gekennzeichnet, daß
die Wärmeabführung vom Deckel (14) des Reaktions-
raumes (2) behindert wird.

5

7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5,
dadurch gekennzeichnet, daß
der Deckel (14) des Reaktionsraumes (2) zusätzlich
beheizt wird.

SIEMENS AKTIENGESELLSCHAFT
Berlin und München

Unser Zeichen
VPA 82 P 32 55 DE

5 Verfahren zum Herstellen von Einkristallen aus
Siliziumkarbid SiC

- Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zum
Herstellen von Einkristallen aus Siliziumkarbid SiC,
10 insbesondere der 6 H-Modifikation dieser Kristalle,
durch Sublimation und teilweise Zersetzung von techni-
schen SiC-Kristallen und Aufwachsen auf einem Keim in
einem Reaktionsgefäß unter Schutzgas.
- 15 Für die Herstellung von Blaulicht-LEDs (light-emitting
diodes) aus Siliziumkarbid SiC in größeren Stückzahlen
sowie für andere Anwendungen des Siliziumkarbids, bei
dem sein hoher Bandabstand, sein hoher Schmelzpunkt und
die hohe Wärmeleitfähigkeit ausgenutzt werden, sind
20 möglichst große Substratkristalle mit definierten
Eigenschaften erforderlich. Solche Substrate können aus
Kristallplättchen herauspräpariert werden, die aus den
beim sogenannten Acheson-Prozeß zufällig entstehenden
Kristalldrusen herausgearbeitet werden. Es erscheinen
25 jedoch immer wieder einzelne Substrate als ungeeignet,
da bei der Epitaxie Bereiche mit andersfarbigen Leucht-
erscheinungen auftreten können.

- Bekanntlich können Einkristalle aus Siliziumkarbid nach
30 dem sogenannten Lely-Verfahren durch Sublimation einer
teilweise in Kohlenstoff und siliziumangereicherten
Dampf dissoziierten Verbindung und Aufwachsen in
einem Reaktionsraum hergestellt werden. Bei
diesem Verfahren wird technisches Siliziumkarbid
35 zersetzt und die Einkristalle aus α -SiC können bei

Kin 2 Koe / 16.8.1982

- hoher Temperatur von etwa 2500°C und verhältnismäßig hohem Druck an der Innenwand eines im Reaktionsraum angeordneten Hohlzylinders aus Klumpen von technischem SiC aufwachsen. Dabei wird ein Temperaturgradient vom Zentrum des Hohlzylinders sowohl zum Deckel als auch Boden des Reaktionsraumes eingehalten. Die Ausdehnung dieser Einkristallplättchen ist jedoch gering (Inst. Phys. Conf. Ser. No. 53 (1980), Seiten 21 bis 35).
- 10 Es ist ferner bekannt, daß man Einkristalle von Siliziumkarbid aus der Gasphase auf einem Keimkristall aus Siliziumkarbid bei einer Temperatur von 1800 bis 2600°C aufwachsen lassen kann. Die Wachstumsrate wird beeinflusst durch die Temperatur, den axialen Temperaturgradienten und den Druck des Schutzgases. Einkristalle entstehen bei einer Temperatur von 1800°C und einem Druck von 10^{-3} bis 10^{-4} mbar mit einem Temperaturgradienten von etwa 30°C/min. Schwierig ist bei diesem Verfahren das Herstellen von Einkristallen einer gewünschten Modifikation des Kristalls, beispielsweise der 6 H-Modifikation (Inorganic Materials, Bd. 14 (1978), Seiten 830 bis 833).
- 25 Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, Einkristalle der 6 H-Modifikation von Siliziumkarbid in ausreichender Größe und mit geringer Verunreinigung herzustellen, die als Substrat für Leuchtdioden verwendet werden können. Sie beruht auf der Erkenntnis, daß bei dem bekannten Verfahren zum Herstellen solcher Einkristalle mit Hilfe eines einkristallinen Keims der Temperaturgradient zu hoch und der Druck des Schutzgases zu niedrig gewählt ist.
- 35 Es ist ferner ein Diagramm bekannt, bei dem der Gleichgewichtsdampfdruck über dem SiC-System in Abhängigkeit

~~-7-~~

VPA 82 P 3 2 5 5 DE

von der Temperatur aufgetragen ist. Aus diesem Diagramm ist die Einstellung des Gesamtdampfdruckes zu entnehmen (Knippenberg: Growth Phenomena in Silicon Carbide, Seiten 164 bis 166 aus Philips Research Reports 18, 5 161 bis 274, Juni 1963).

Die genannte Aufgabe wird nun erfindungsgemäß gelöst mit den kennzeichnenden Merkmalen des Anspruchs 1. Dabei wird der Temperaturgradient insbesondere höchstens 20°C/cm gewählt und der Druck des Schutzgases so
10 eingestellt, daß er den inneren Dampfdruck kompensiert, der durch das hoch erhitze SiC-System hervorgerufen wird. Zu diesem Zweck wird der Druck des Schutzgases in einem Bereich von etwa 1 bis 5 mbar, vorzugsweise
15 etwa 1,5 bis 2,5 mbar, gewählt. Dabei wachsen Einkristalle mit mehreren Zentimetern Länge auf dem Keim auf.

In einer besonders vorteilhaften Anordnung zur Durchführung des Verfahrens nach der Erfindung werden die
20 gasförmigen Abscheidungskomponenten der Abscheidungszone im wesentlichen gegen den Temperaturgradienten zugeführt. Diese Zuführung erhält man in einfacher Weise beispielsweise dadurch, daß beiderseits der
25 Abscheidungszone außerhalb des Reaktionsraumes lediglich poröses Graphit angeordnet wird und das zur Sublimation vorgesehene technische Siliziumkarbid oberhalb der Abscheidungszone neben dem Reaktionsraum hinter der porösen Trennwand angeordnet wird.

30 Den erforderlichen Temperaturgradienten erhält man in einfacher Weise dadurch, daß für den Keim eine zusätzliche Kühlung und für den Deckel des Reaktionsraumes eine zusätzliche Wärmedämmung vorgesehen ist. Eine
35 besonders vorteilhafte weitere Ausgestaltung der

Anordnung erhält man dadurch, daß im Deckel oder oberhalb des Deckels eine zusätzliche Heizung vorgesehen ist.

- 5 Zur weiteren Erläuterung der Erfindung wird auf die Zeichnung Bezug genommen, in der ein Ausführungsbeispiel einer Anordnung zur Durchführung des Verfahrens nach der Erfindung schematisch veranschaulicht ist.
- 10 In der dargestellten Ausführungsform einer Abscheidungsanlage enthält ein Reaktionsraum 2 einen Abscheidungs-
bereich 4 und einen Zuführungsbereich 6 und ist mit
einer zylindrischen Seitenwand 8 mit einem Innendurch-
messer D von beispielsweise etwa 25 mm und einer
15 Länge L von beispielsweise etwa 100 mm versehen, die
aus festem, porösem Graphit mit verhältnismäßig großen
Poren besteht. Ein scheibenförmiger Keim 10 aus
einkristallinem Siliziumkarbid mit einem Durchmesser d
von beispielsweise etwa 15 mm und einer Höhe h von
20 beispielsweise etwa 0,5 mm ist auf einem Sockel 12
angeordnet, der beispielsweise aus Elektrographit
bestehen kann und den Boden des Reaktionsraumes 2
bildet. Oben ist der Reaktionsraum durch einen
Deckel 14 abgeschlossen, der mit einer zur Zentrierung
25 der Seitenwand 8 dienenden und in der Figur nicht näher
bezeichneten Verdickung versehen ist. Zur Heizung des
Reaktionsraumes 2 sowie der Abscheidungskomponenten
sind eine hohlzylindrische Heizwand 16 und eine obere
Heizplatte 17 sowie eine untere Heizplatte 18 vorge-
30 sehen, die beispielsweise aus Elektrographit bestehen
können und mit einer vorzugsweise wassergekühlten
Heizspule 20 induktiv gekoppelt sind. Der Raum zwischen
der Seitenwand 8 und der Heizwand 16 ist in seinem
unteren, um den Abscheidungsbereich 4 angeordneten
35 Teil mit einer Füllung 22 aus festem, porösem Graphit

versehen. Oberhalb dieser Füllung 22 ist konzentrisch zum Zuführungsbereich der Zwischenraum mit technischem Siliziumkarbid in körniger Form großer Reinheit, vorzugsweise lichtgrünem Siliziumkarbid mit einer

5 Körnung von beispielsweise etwa 200 bis 300 μm , gefüllt, das zu einem wesentlichen Teil aus der

6 H-Modifikation besteht, aber beispielsweise auch die 4 H-Modifikation sowie Kristalle der kubischen Struktur enthalten kann.

10

Das Reaktionsgefäß mit seiner Heizeinrichtung ist umgeben von einem Gehäuse 26, das vorzugsweise aus einem Wärmedämmstoff bestehen kann und zur Wärmeabschirmung dient. Als Wärmedämmstoff ist vorzugsweise

15 eine als Hohlzylinder aufgewickelte bzw. aufgeschichtete Graphitfolie (Sigraflex) geeignet. Es ist in einem Vakuumgefäß 28 angeordnet, das beispielsweise aus Quarz bestehen kann und in der Figur durch eine strich-

20 punktierte Begrenzung lediglich schematisch angedeutet ist. Das Vakuumgefäß 28 ist in bekannter Weise mit für den Betrieb notwendigen Einrichtungen, beispielsweise einem Anschluß für eine Vakuumpumpe sowie mit Gaszuführungen, versehen, die in der Figur nicht dargestellt sind.

25

Zur Einleitung des Abscheidungs Vorganges wird das Vakuumgefäß 28 und damit der Reaktionsraum 2 mit Schutzgas, beispielsweise Argon, gefüllt und dann der Reaktionsraum 2 auf die Betriebstemperatur von vorzugs-

30 weise etwa 2200°C aufgeheizt. Anschließend wird das Vakuumgefäß ausgepumpt auf einen Druck, der etwa dem Gasdruck der entstehenden gasförmigen Komponenten, des SiC-Systems, nämlich Si, Si₂C und SiC₂, entspricht. Die Summe der Gasdrücke dieser Komponenten beträgt

35 vorzugsweise etwa 2 Torr. Mit abnehmendem Druck im

Reaktionsraum 2 wächst auf dem Keim 10 ein Einkristall 30 mit einer Höhe H von mehreren Zentimetern, beispielsweise etwa 3 cm, auf. Diese Größe ist ausreichend für eine direkte Verwendung als Substrat von Halbleiterbauelementen aus Siliziumkarbid.

In einer weiteren Ausführungsform der Anlage kann für den Keim 10 eine besondere Kühlung vorgesehen sein, die beispielsweise aus einem Kühlfinger 30 bestehen kann, der am Sockel 12 endet und durch das Vakuumgefäß 28 hindurchgeführt ist.

Ferner kann oberhalb der oberen Heizplatte 17 vorzugsweise eine besondere Wärmedämmung vorgesehen sein, mit welcher der Wärmegradient vom Abscheidungsbereich 4 zum Zuführungsbereich 6 beeinflusst werden kann. In einer weiteren Ausführungsform der Anlage kann diese Wärmedämmschicht zugleich als zusätzliche Heizeinrichtung 19 gestaltet sein, die beispielsweise aus Graphit bestehen und mit der Induktionsspule 20 induktiv gekoppelt sein kann.

7 Patentansprüche

1 Figur

Docket # GR99P3456

Applic. # _____

Applicant: Harald Ruhwedt

Lerner and Greenberg, P.A.

Post Office Box 2480

Hollywood, FL 33022-2480

Tel: (954) 925-1100 Fax: (954) 925-1101

Nummer:

32 30 727

Int. Cl.3:

C 30 B 29/36

Anmeldetag:

18. August 1982

Offenlegungstag:

23. Februar 1984

-9-

1/1

